Bosite 5001™ - wytłaczarka ręczna - ekstruder

Opis produktu:

Półautomatyczna spawarka do spawania tworzyw sztucznych z PP i PE. Używana do łączenia rur, płyt, napraw zbiorników przemysłowych, geomembran i innych folii nawierzchniowych. Często używana w połączeniu ze zgrzewarką automatyczną jak np. Bosite F1. Niezależna regulacja temperatury wyrzutu tworzywa i temperatury nadmuchu znacznie rozszerza zakres zastosowań dzięki czemu można pracować nawet w niskich temperaturach.

Dane techniczne:
Napięcie: 230V / 50Hz (wtyczka przemysłowa 16A)
Moc całkowita: 4400W
Wydmuch powietrza: 500l/min.
Maksymalna grubość spawania: 20 mm z jednej strony; 35 mm przy spawaniu 2 stron.
Średnica drutu z tworzywa: fi4
Temp. masy tworzywa: do 380 stopni (standardowa temp. 320 stopni.)
Temp. Wydmuchu powietrza: do 600 stopni (standardowo 300 stopni – potencjometr 4-5)
Czas nagrzewania: 10-15 min
Czas wychładzania: około 15-20 minut z włączoną dmuchawą na minimum.
Wydajność: do 3kg / h
Waga: 7 kg
Długość: 55cm
Producent: BOSITE
Certyfikat: CE
Napęd: METABO



1 – wylot powietrza
2 – osłona dmuchawy
3 – wyrzut masy poprzez but formujący
4 – rączka prowadząca
5 – grzałka masy tworzywa
6 – włącznik wyrzutu masy/spawania
7 – dmuchawa powietrza



1 – potencjometr temp. (przed wyłączeniem wychłodzić urządzenie)
2 – włącznik/wyłącznik dmuchawy
3 – włącznik/wyłącznik grzałki masy
4 – regulacja temperatury tworzywa
5 – wyświetlacz temp. tworzywa
6 – regulacja ilości wyrzutu masy
7 – wlot powietrza dmuchawy (okresowo czyścić)

Ataszek
ul. Głuchowska 27
60-101 Poznań
tel. 618 306 277

Informacje praktyczne:

- przed użyciem zapoznaj się z instrukcją obsługi,
- przed każdym użyciem przetestuj produkt na zbędnym materiale,
- zalecamy pracę na napędzie na ustawieniu minimum 5-6
- zalecanym przewodem zasilającym jest min. 3x 2,5mm (maksymalnie 15 m) do głównej skrzynki zasilającej (gdy chcemy przedłużyć przewód, należy zwiększyć przekrój kabla)
- stosowany drut fi4 powinien być czysty i suchy tak aby uniknać problemów z jakością spawu oraz nie uszkodzić samego urządzenia
- przed każdym spawem należy przepuścić 5-15 metrów drutu, aby usunąć stary drut i sprawdzić czy ustawione temperatury są odpowiednie.

Ekstruder posiada 3 zabezpieczenia, których włącznik sygnalizuje dioda na górze napędu:

Dioda świeci światłem ciągłym – przeciążenie napędu, należy podnieść temp. masy gdyż nie została dobrana prawidłowo do szybkości wyrzutu lub do ślimaka dostał się piasek który blokuje napęd w takim przypadku trzeba odesłać do serwisu w celu wyczyszczenia
Dioda mruga szybko – zbyt niskie napięcie lub uszkodzony kabel (należy sprawdzić przekrój przedłużacza oraz głównego źródła zasilania
Dioda mruga wolno –zbyt duże wahania napięć (sprawdź źródło zasilania)

Kod błędu	Usterka
ER1	Problem z termoparą.
ER2	Zbyt wysoka temperatura na grzałce masy.
ER3	Przegrzany silnik napędu.
ER4	Problem z termoparą / z odczytem temperatury